

UTP 1
UTP 1 M
UTP 1 MR

Цвет маркировки:	UTP 1 M	: коричневый
	UTP 1 MR	: зеленый
Стандарт:	DIN 8513	: L CuZn 39Sn
	ISO 3677	: B Cu 59 ZnSnMnSi 870-890

Припой латунного типа для пайки стали и медных сплавов

ОБЛАСТЬ ПРИМИНЕНИЯ

Специальный припой UTP 1 применяется для пайки и наплавки стали, меди, латуни, бронзы и чугуна. Применение такого припоя обеспечивает соединение с отсутствием пор, одноцветное с латунию, проплавление металла основы отсутствует. Оцинкованные детали соединяются без нарушения цинкового слоя. Используемый для пайки сплав может подвергаться проковке. Идеальный материал для соединения цветных металлов, трубопроводов, сантехники, фитингов, широко применяется для ремонтных работ.

Технология пайки UTP.

Для пайки оцинкованных деталей без нарушения цинкового слоя припой используется в комбинации с флюсом. Детали этой технологии приведены в специальной брошюре.

Источник подогрева: Ацетиленовая горелка.

Физико-механические свойства

Рабочая Температура °C	Предел прочности Н/мм ² Ст 50
890	420

Состав наплавленного металла, %

Cu	Zn	Si	Sn
60,50	основа	0,35	0,50

Форма поставки:

UTP 1	Пруток	Ø мм	1,5	2	3	4 *	длина 500 мм
UTP 1 M	Пруток с флюсом	Ø мм	1,5	2	3	4 *	
UTP 1 MR	Пруток с флюсом **	Ø мм			3,2		

- * - по специальному заказу
- ** - пруток с минимальным количеством флюса

ФЛЮС

UTP HLS	Универсальный пастообразный флюс
UTP HLP	Универсальный флюс, порошок
UTP HLS-B	Флюс для пайки оцинкованных деталей

Технология применения

Очистить зону пайки. Нанести флюс. Толстостенные детали следует предварительно подогреть по всей рабочей поверхности. По достижении рабочей температуры прутка наносить металл каплями.

Установка пламени.

Для латуни, бронзы и оцинкованной стали	Небольшой избыток кислорода (окислительное)
Для меди и стали	Нейтральное

Одобрение
GL, VdS, DoT